3－24－2023－013F－I－0035

<table>
<tr><td colspan="4">航　空　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td rowspan="2">仕様書の種類</td><td>内容による分類</td><td colspan="2">装　備　品　等　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>性質による分類</td><td colspan="2">個　別　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td>１６７０－０１４－３５８２－５</td><td colspan="2">仕　様　書　番　号</td></tr>
<tr><td rowspan="6">品　名
又は
件　名</td><td rowspan="6">落下傘・背負型Ｂ５５－２Ｎ</td><td colspan="2">Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ１６０４６－１６</td></tr>
<tr><td>大臣承認</td><td>平成　　年　　月　　日</td></tr>
<tr><td>作成</td><td>昭和３７年　５月１７日</td></tr>
<tr><td rowspan="2">改正</td><td>平成２１年　５月１８日</td></tr>
<tr><td>平成２３年　４月２７日</td></tr>
<tr><td>作成部隊等名</td><td>補　給　本　部</td></tr>
</table>

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，航空自衛隊で使用するＴ－７，ヘリコプター等の搭乗員が保安用として使用する落下傘・背負型Ｂ５５－２Ｎ（以下，“落下傘”という。）について規定する。

1.2　用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.1 による。

1.3　引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部をなすものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a)　規格

ＪＩＳ　Ｚ　１５０６	外装用ダンボール箱

b)　仕様書

ＤＳＰ　Ｚ　９０００	品質管理適用仕様書
ＤＳＰ　Ｚ　９００８	品質管理等共通仕様書
Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１	航空機用機器工具一般共通仕様書
Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ１６０７７	落下傘等金属部品共通仕様書
Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ１６０７８	落下傘等繊維材料及び加工品共通仕様書
Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７	調達品等一般共通仕様書
ＭＩＬ－Ｐ－６６４５	PARACHUTES, PERSONNEL, GENERAL SPECIFICATION FOR
ＭＩＬ－Ｐ－７５６７	PARACHUTES, PERSONNEL, DETAIL MANUFACTURING INSTRUCTIONS FOR
ＭＩＬ－Ｓ－５６２６	STEEL, CHROME-MOLYBDENUM(4140) BARS, RODS, & FORGING STOCK (FOR AIRCRAFT APPLICATION)

ＭＩＬ－Ｓ－６０４９　STEEL, CHROME-NICKEL-MOLYBDENUM (8740) BARS, & FORGING STOCK (AIRCRAFT QUALITY)

ＭＩＬ－Ｈ－６８７５　HEAT TREATMENT OF STEEL, PROCESS FOR

c)　その他

ＳＡＥ－ＡＭＳ－６３４９　STEEL BARS 0.95CR 0.20MO (0.38-0.43C) (SAE 4140) NORMALIZED

ＳＡＥ－ＡＭＳ－６３８２　STEEL BARS, FORGINGS AND RINGS, 0.95CR 0.20MO (0.38-0.43C), ANNEALED MIL-S-5626 MIL-S-6049

2　製品に関する要求

2.1　構成

構成は，表１による。

表１－構成

品　名	数　量	単　位
主　傘	1	個
誘導傘（誘導傘連結索を含む）	1	個
収納袋	1	個
装　帯	1	個
連接帯	2	個
手動索	1	個
自動索	1	個
受　皿	1	個
背　当	1	個
開傘バンド	4	個
パッド	3	個

2.2　型式

2.2.1　主傘

オレンジ，自然白色交互パネル８．５３ｍフラット型

2.2.2　誘導傘

１５cmコイルスプリング入ヴェン型式

2.2.3　収納袋

円錐金具，ハトメ閉鎖型式

2.2.4　開傘方式

手動索，自動索併用型式

2.2.5　装帯

主傘分離型式

2.3　材料・部品

材料及び部品は，付図１～１４を標準とし，Ｃ&ＬＰＳ－Ｉ１６０７７，Ｃ&ＬＰＳ－Ｉ１６０７８及びＣ&ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.2 による。

2.4　加工方法

加工方法は，ＭＩＬ－Ｐ－６６４５及びＭＩＬ－Ｐ－７５６７による。

2.5　形状・寸法

形状及び寸法は，付図１～１４による。

2.6　性能

2.6.1　開傘性能

落下傘を正規の方法で折りたたみ収納し，次の条件で投下したとき，着地までに開傘しなければならない。

a)　ダミー質量は，約９０ｋｇとする。

b)　投下高度は，約１５０ｍとする。

c)　投下機速は，約２４０ｋｍ／ｈとする。

d)　開傘方式は，自動索方式とする。

2.6.2　手動索引き抜き

手動索引き抜きは，ＭＩＬ－Ｐ－６６４５の3.7.1 を満足すること。

2.7　製品の表示

製品の表示は，次による。また，主傘，誘導傘，装帯及び収納袋にそれぞれの付図に示されている表示を施さなければならない。

2.7.1　表示用インク

表示に使用するインクは黒色で簡易に退色しないもので，表示により金属部品及び繊維材料に対し化学変化・カビ発生などの影響を与える原因となるものを含んでいてはならない。

2.7.2　表示共通事項

表示の細部については，Ｃ&ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.4 による。

2.7.3　かし担保期限の表示

かし担保期限の表示は，Ｃ&ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.4.3 による。

2.8　品質管理

品質管理は，次のいずれかによる。

a)　ＤＳＰ　Ｚ　９０００（要求する品質管理は，2.2 を選択する。）

b)　ＤＳＰ　Ｚ　９００８（要求事項は，表１のb による。）

品　　名	落下傘・背負型Ｂ５５－２Ｎ

3　品質保証

3.1　初回試験

3.1.1　試験項目

試験項目は，この仕様書の2.1 ～2.6 までとする。

3.1.2　供試品

供試品は，完成品２個とし，所要の整備，修理等を行った後納入する。

3.1.3　手続き

手続きは，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の3.1 による。

3.2　製品試験

契約の相手方は，2.6.1 の投下試験及び2.6.2 の手動索引き抜き試験を実施するものとする。ただし，初回試験を実施した場合は，初回試験の結果をもって製品試験にすることができる。

3.2.1　抜取方式

投下試験は次の抜取方式により実施する。

3.2.1.1　ロット

１ロットは本質的に同一条件のもとに製作された事実上同時に検査を受けるために提出される落下傘をいうものとする。

3.2.1.2　抜取方法

同一ロットについては，１００個単位及びその端数から各々２個の落下傘を任意に抜き取るものとする。

3.2.2　投下試験により損傷した供試品の処置

投下試験により，損傷，汚れが生じた供試品は，必要な処置を行った後，納入する。

3.3　監督・検査

契約担当官等の定める監督及び検査実施要領に基づき実施する。

4　出荷条件

4.1　包装

包装は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１の個装レベルＣ及び外装レベルⅡとするが細部については次による。

4.1.1　細部要領

落下傘を正規に折りたたんだ後，防湿バリヤ袋に入れ乾燥剤を封入して内部の過剰空気を抜き，口を溶融止めし，ＪＩＳ Ｚ １５０６の両面ダンボール３種に入れ個装し，個装品４個を商慣習によるすかし木箱により包装する。

4.2　包装の表示

包装の表示は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１の3.1.2 による。

5　その他の指示

5.1　提出書類

契約の相手方は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.1.2 に基づき取扱説明書（技術指令書草案）を提出する。

5.2　装備品等不具合報告（ＵＲ）対策

装備品等不具合報告（ＵＲ）対策はＣ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.4 による。

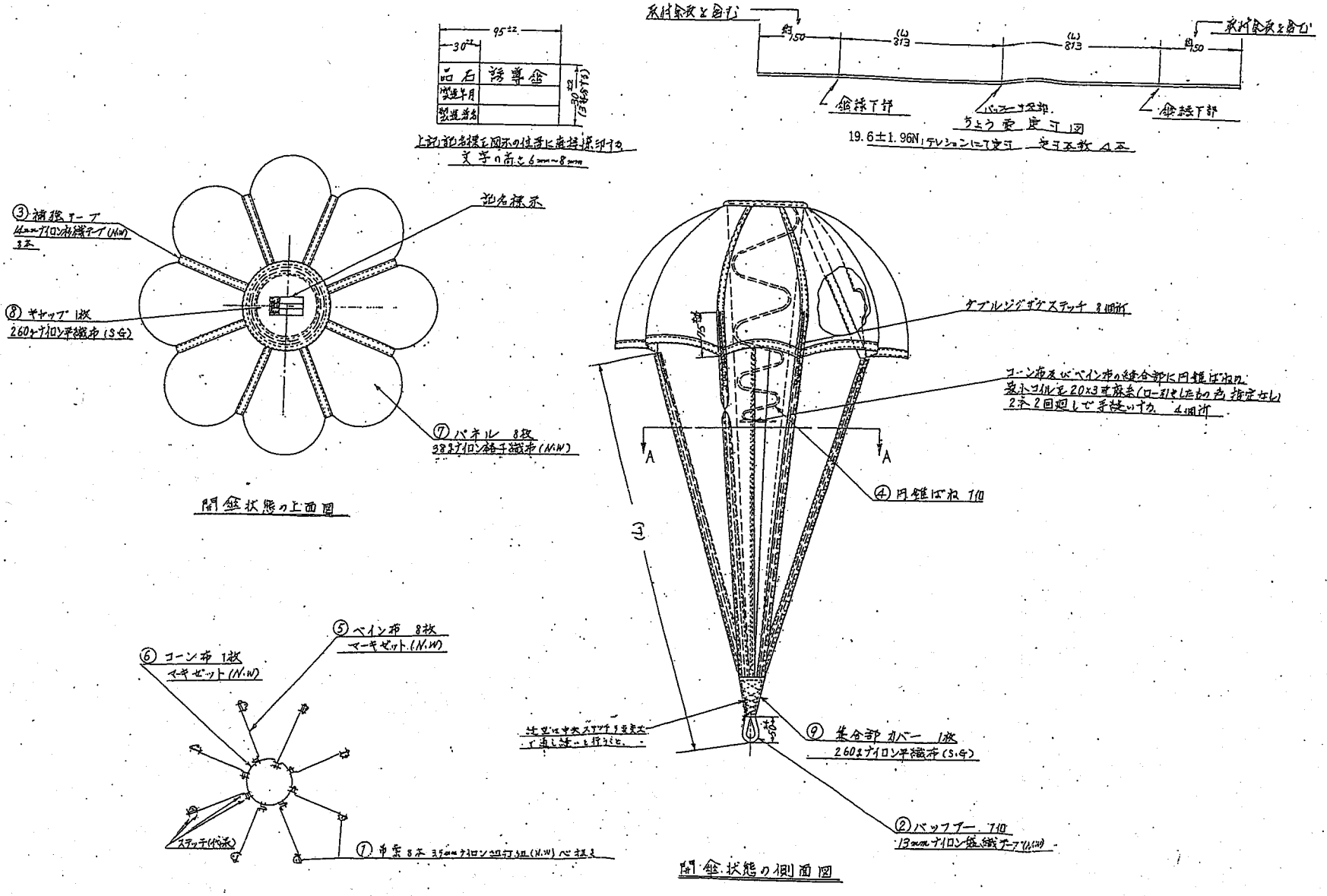
5.3　技術変更提案（ＥＣＰ）

技術変更提案（ＥＣＰ）は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.7 による。

5.4　官側における支援

契約の相手方は，この仕様書に規定する投下試験に要する航空機投下作業及び回収作業の実施に際しては契約担当官等に申請して官側の支援を得るものとする。

単位mm



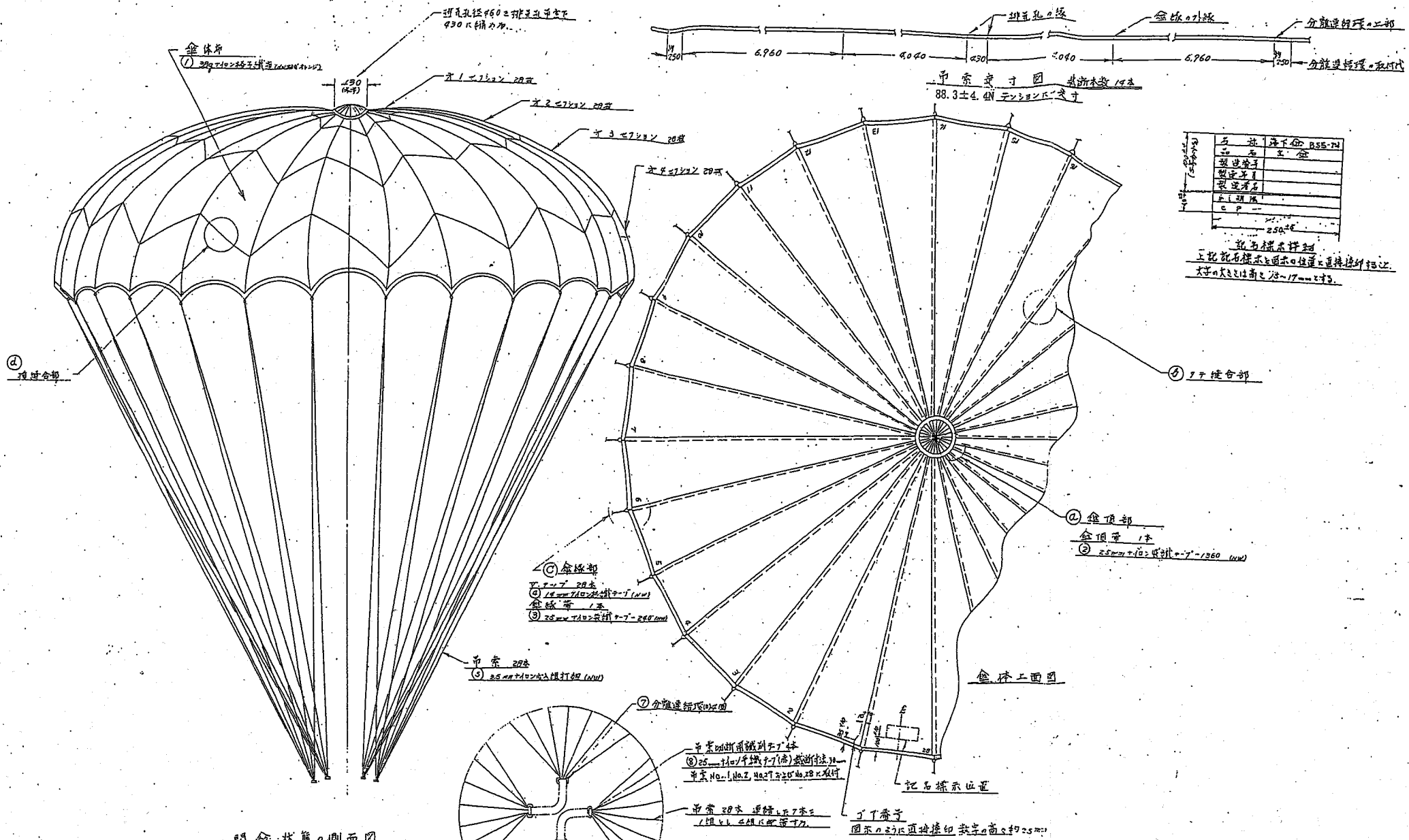
注記1　特に指示しない場合，縫糸は210×1×3ナイロン縫糸(S.G)を使用し，本縫いの縫いピッチは7～11目/25mm，ダブルジグザグステッチの縫いピッチは8～12目/25mmとする。

注記2　テープ及び扁条の露出端末は，ほつれ止めの加工を行なうこと。

注記3　本縫いの縫い始め及び縫い終わりでほつれる恐れのある部分は，13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。

付図1－誘導傘

単位mm



注記1　①傘体布(ｺﾞｱ番号NO1～NO28)　28枚
色(NW)(ｵﾚﾝｼﾞ)　交互ﾊﾟﾈﾙ。ただし,ﾊﾟﾈﾙ番号NO1はｵﾚﾝｼﾞ色とする。

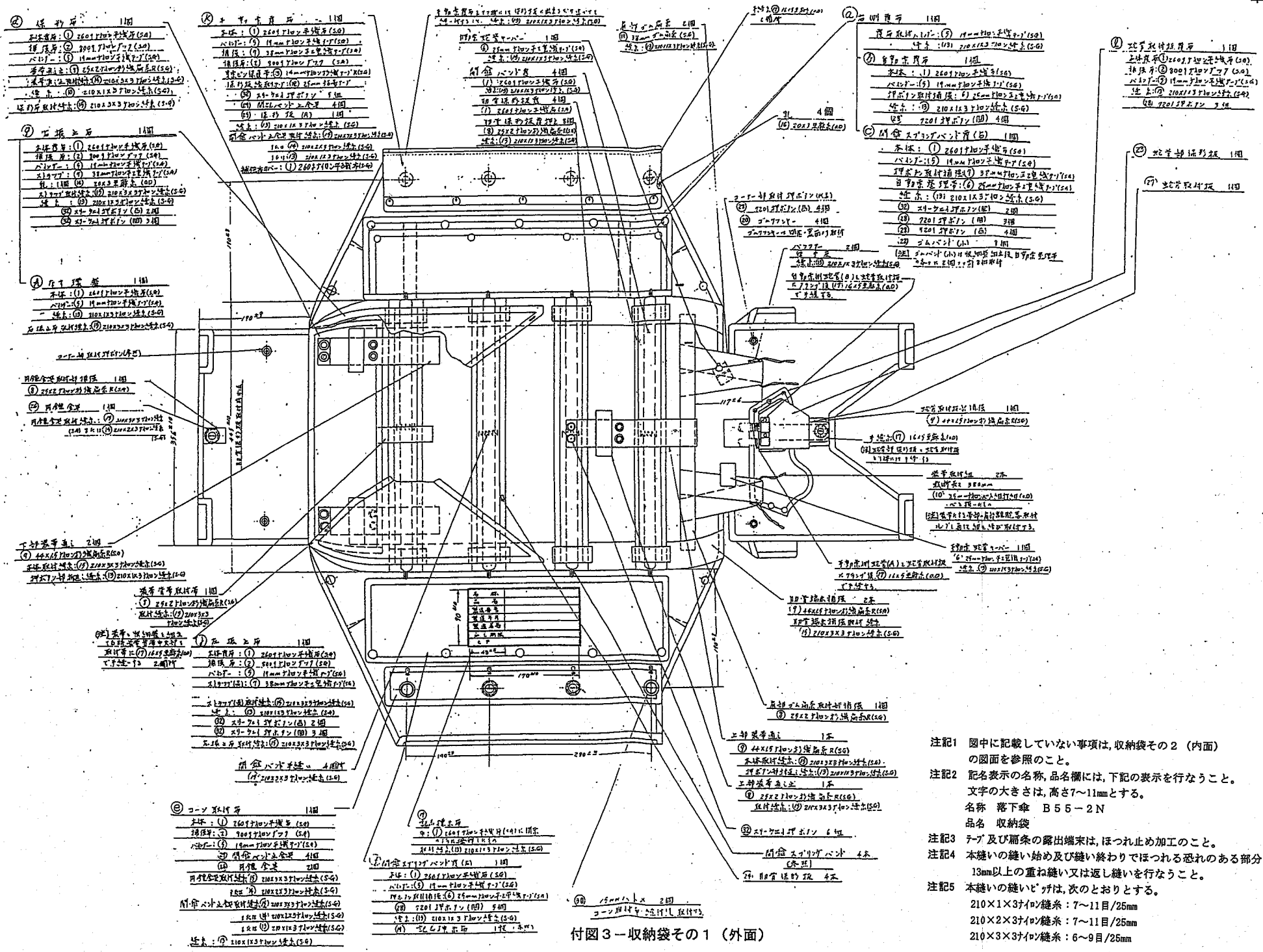
注記2　特に指示しない場合,縫糸は210×1×3ﾅｲﾛﾝ縫糸(S.G)を使用し,本縫いの縫いﾋﾟｯﾁは7～11目/25mm,ﾀﾞﾌﾞﾙｼﾞｸﾞｻﾞｸﾞｽﾃｯﾁの縫いﾋﾟｯﾁは8～12目/25mmとする。

注記3　ﾃｰﾌﾟ及び扁条の露出端末は,ほつれ止めの加工を行なうこと。

注記4　本縫いの縫い始め及び縫い終わりでほつれる恐れのある部分は,13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。

注記5　縫製加工において,自動ﾐｼﾝを使用できる場合,自動ﾐｼﾝを用いてもよい。

単位mm



注記1　図中に記載していない事項は，収納袋その２（内面）の図面を参照のこと。

注記2　記名表示の名称，品名欄には，下記の表示を行なうこと。
文字の大きさは，高さ7～11mmとする。
名称　落下傘　B55－2N
品名　収納袋

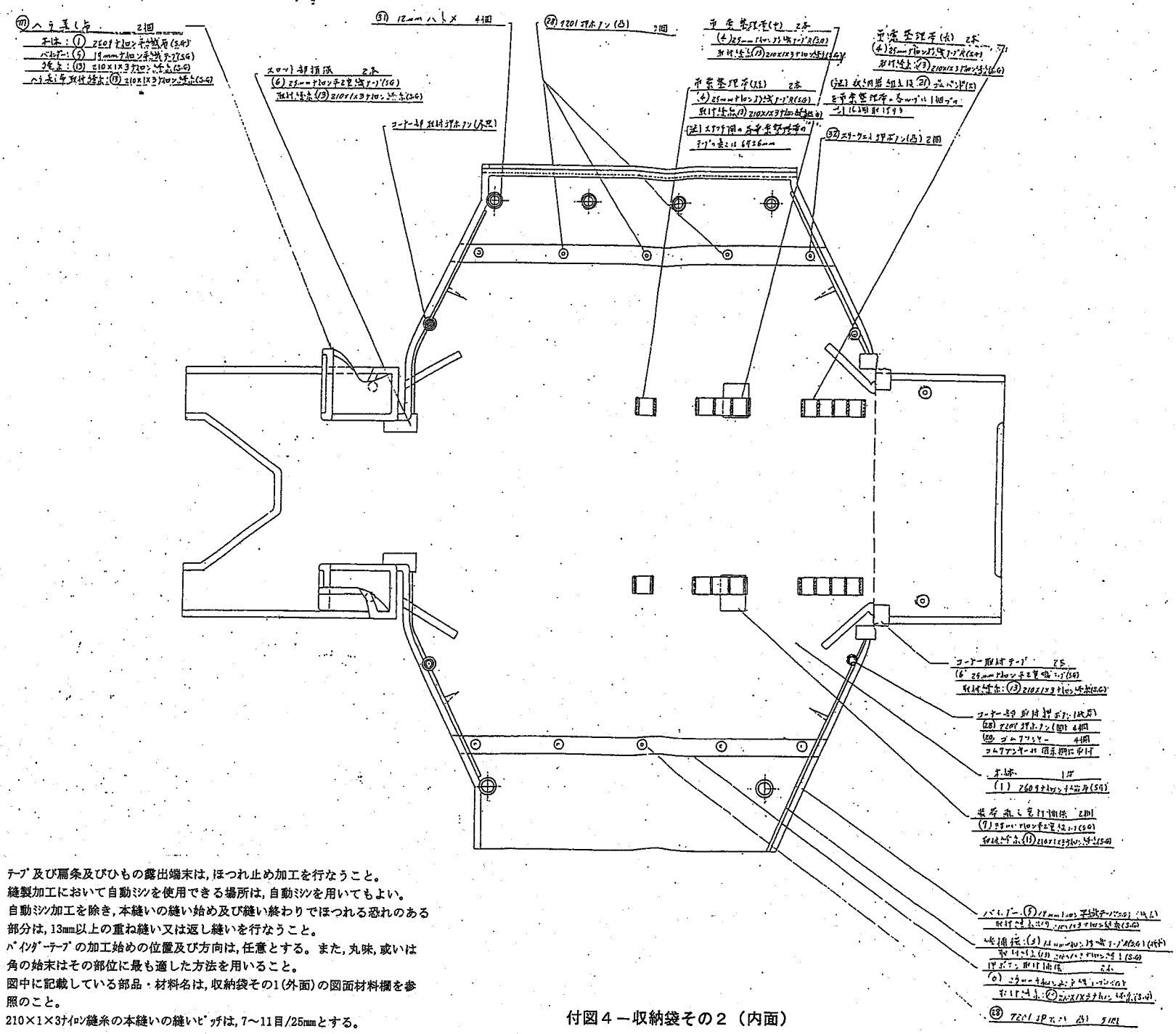
注記3　テープ及び扁条の露出端末は，ほつれ止め加工のこと。

注記4　本縫いの縫い始め及び縫い終わりでほつれる恐れのある部分は，13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。

注記5　本縫いの縫いピッチは，次のとおりとする。
210×1×3ナイロン縫糸：7～11目/25mm
210×2×3ナイロン縫糸：7～11目/25mm
210×3×3ナイロン縫糸：6～9目/25mm

付図３－収納袋その１（外面）

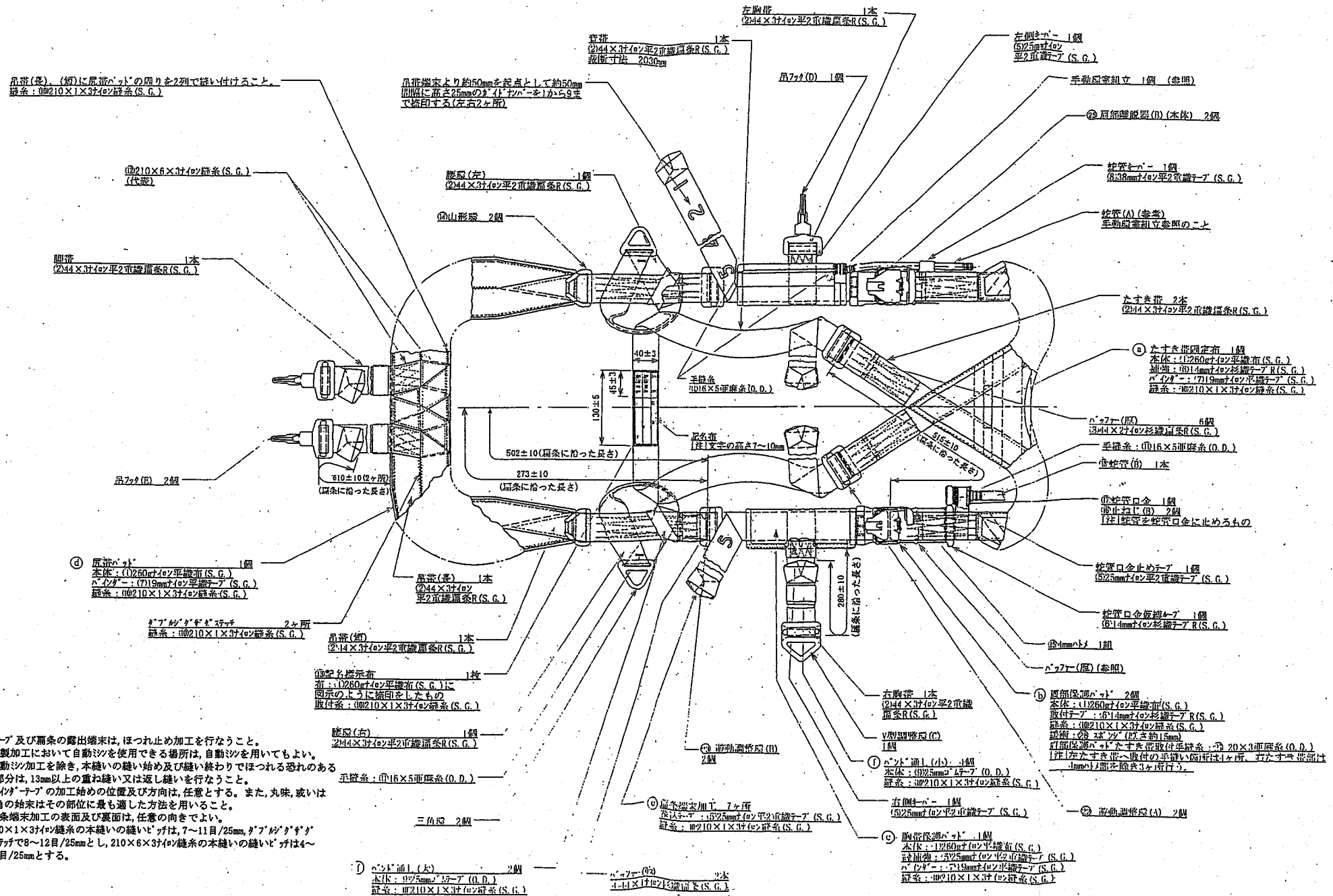
単位mm



注記1　テープ及び扁条及びひもの露出端末は，ほつれ止め加工を行なうこと。
注記2　縫製加工において自動ミシンを使用できる場所は，自動ミシンを用いてもよい。
注記3　自動ミシン加工を除き，本縫いの縫い始め及び縫い終わりでほつれる恐れのある部分は，13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。
注記4　バインダーテープの加工始めの位置及び方向は，任意とする。また，丸味，或いは角の始末はその部位に最も適した方法を用いること。
注記5　図中に記載している部品・材料名は，収納袋その1(外面)の図面材料欄を参照のこと。
注記6　210×1×3ナイロン縫糸の本縫いの縫いピッチは，7～11目/25mmとする。

付図４－収納袋その２（内面）

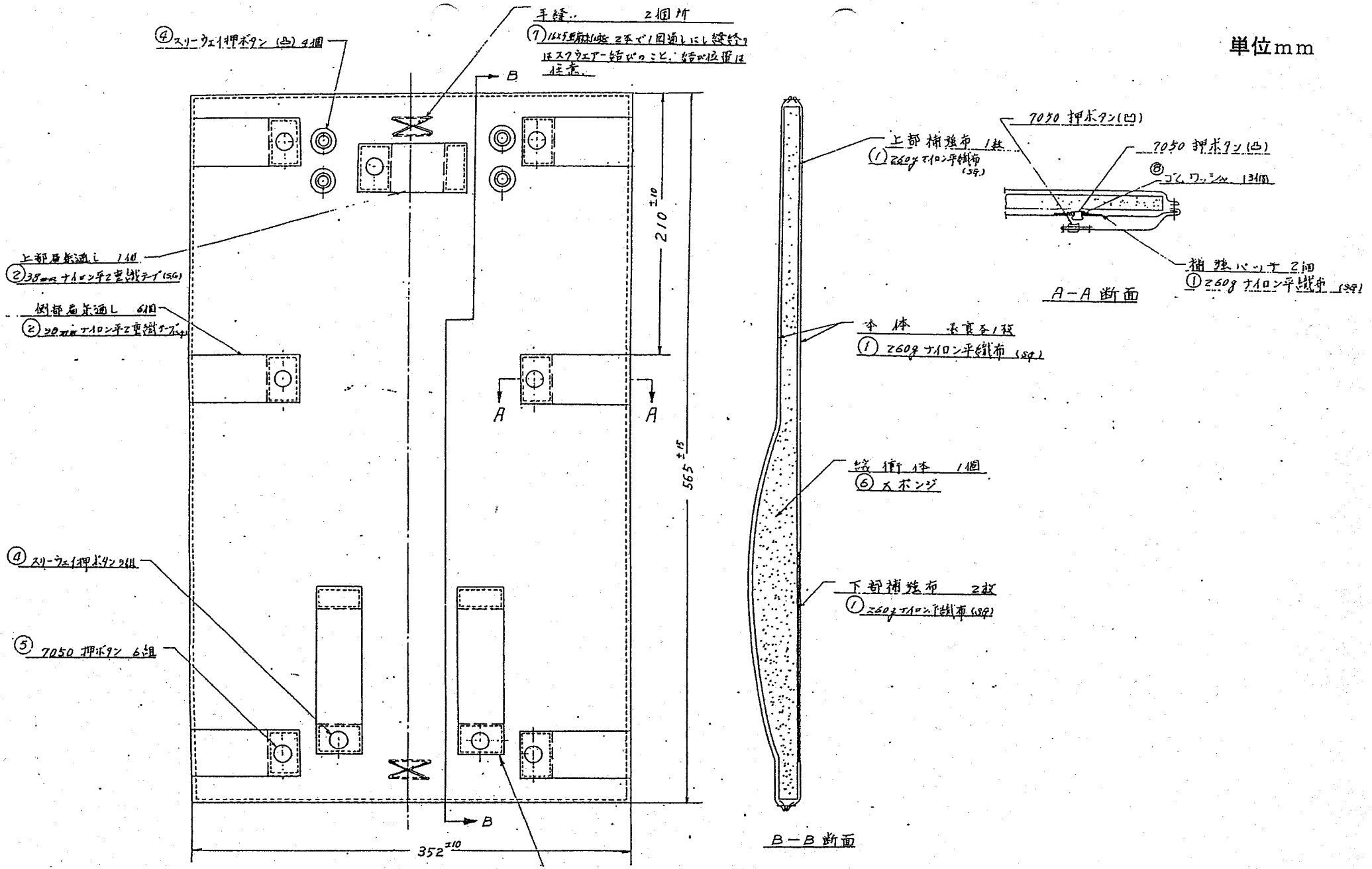
単位mm



注記1　テープ及び扁条の露出端末は，ほつれ止め加工を行なうこと。
注記2　縫製加工において自動ミシンを使用できる場所は，自動ミシンを用いてもよい。
注記3　自動ミシン加工を除き，本縫いの縫い始め及び縫い終わりでほつれる恐れのある部分は，13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。
注記4　バインダーテープの加工始めの位置及び方向は，任意とする。また，丸味，或いは角の始末はその部位に最も適した方法を用いること。
注記5　扁条端末加工の表面及び裏面は，任意の向きでよい。
注記6　210×1×3ナイロン縫糸の本縫いの縫いピッチは，7～11目/25mm，ダブルジグザグステッチで8～12目/25mmとし，210×6×3ナイロン縫糸の本縫いの縫いピッチは4～6目/25mmとする。

付図5－装帯

単位mm

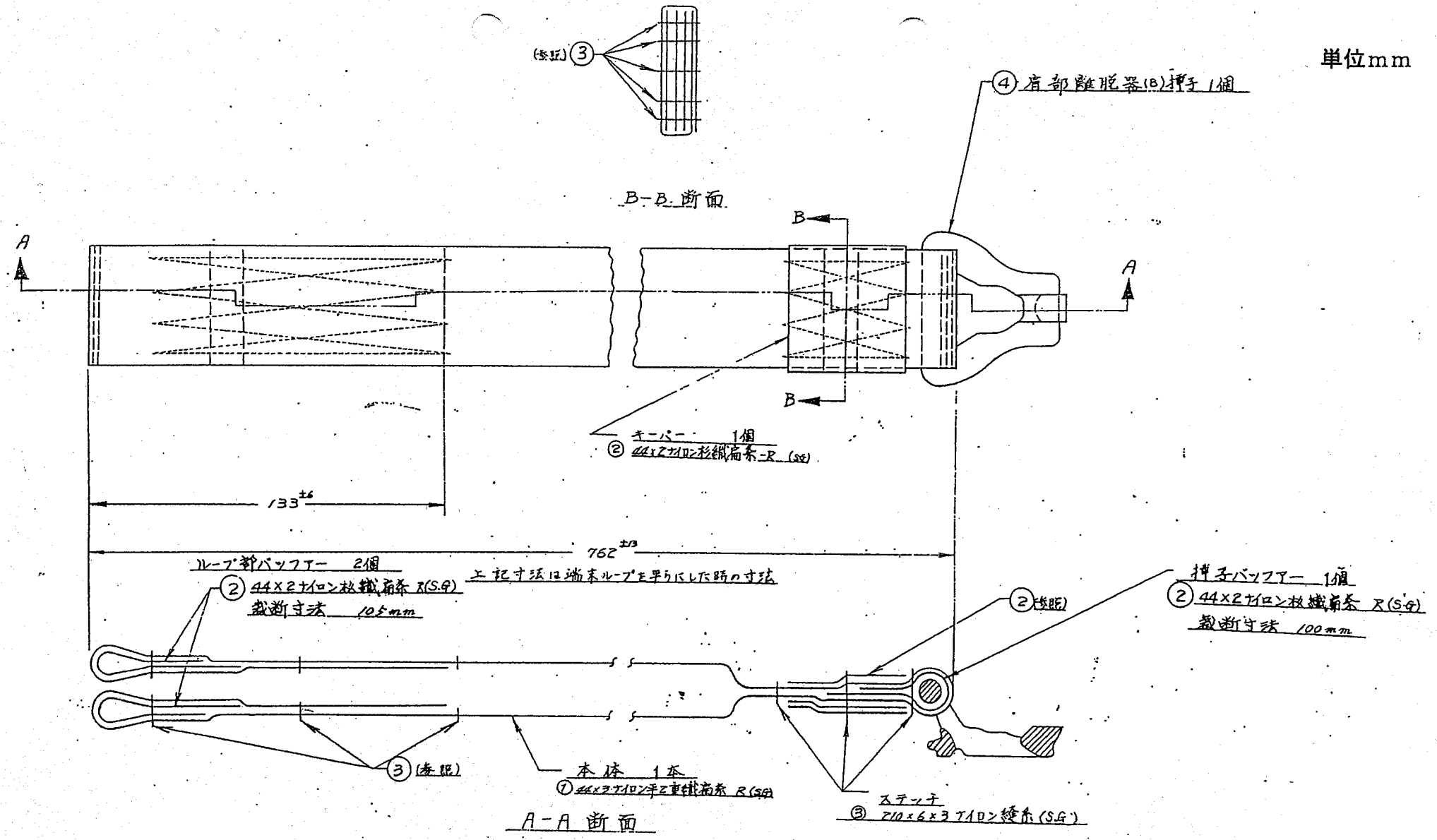


注記1　特に指示のない場合，縫糸は210×1×3ナイロン縫糸を使用し，本縫いの縫い始め及び縫い終りでほつれる恐れのある部分は，13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。

注記2　テープ及び扁条の露出端末は，ほつれ止めの加工を行なうこと。

付図６－背当

単位mm



注記1　縫糸は，すべて210×6×3ﾅｲﾛﾝ縫糸(S.G)を使用し，本縫いの縫いﾋﾟｯﾁは4～6目/25mmとする。

注記2　ﾃｰﾌﾟ及び扁条の露出端末は，ほつれ止め加工を行うこと。

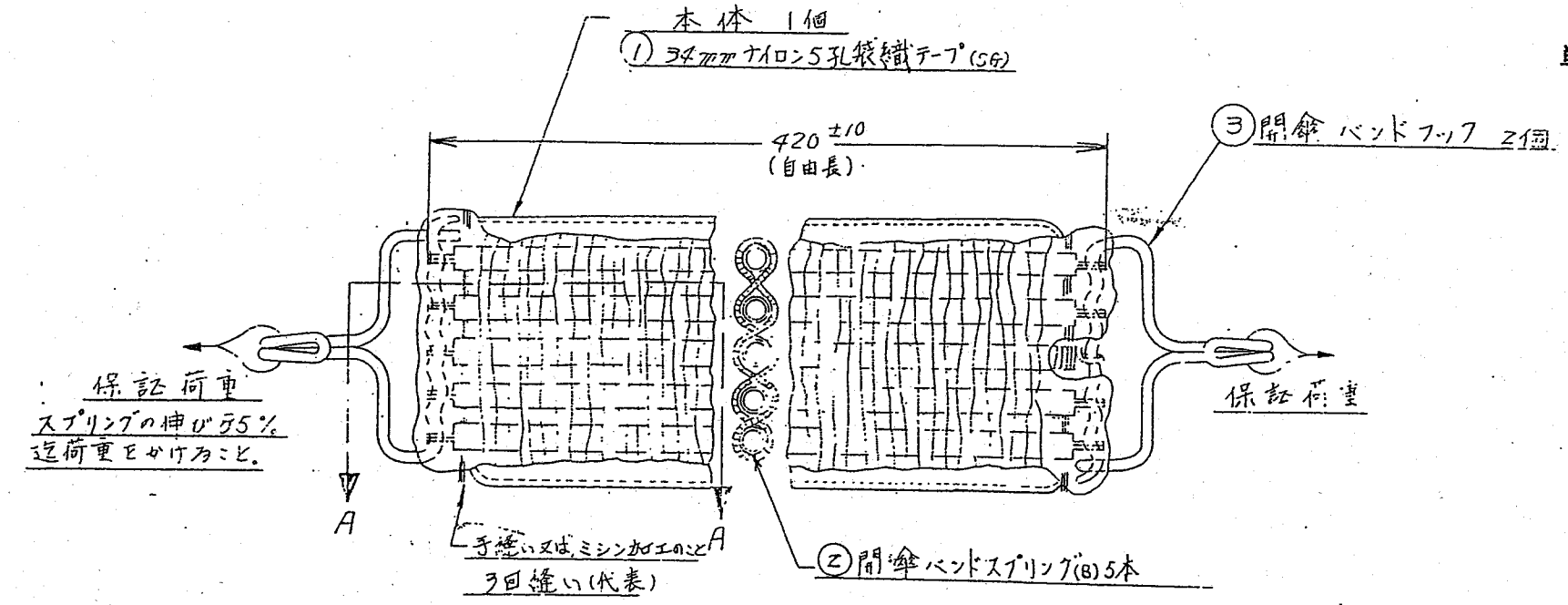
注記3　ｷｰﾊﾟｰの巻込み方向及び各ﾊﾞｯﾌｧｰの重ね合わせの方向(上・下)は，任意とする。

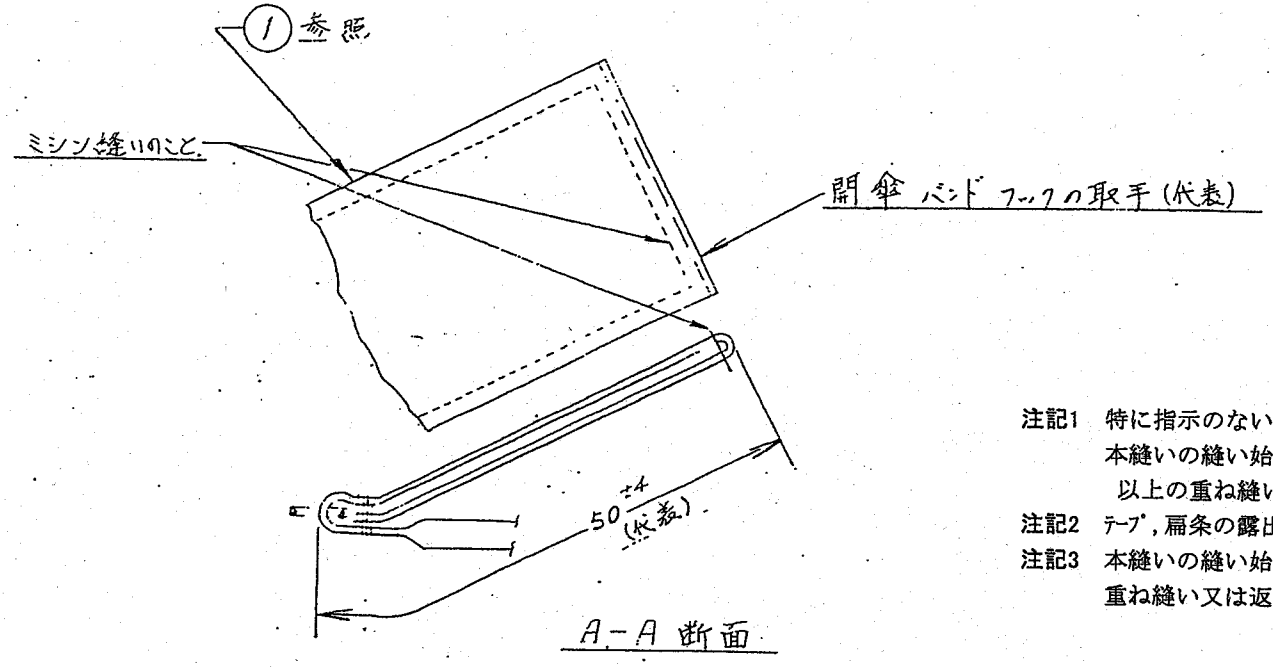
注記4　縫製加工において自動ﾐｼﾝを使用できる場所は，自動ﾐｼﾝを用いてもよい。

注記5　本縫いの縫い始め及び縫い終りでほつれる恐れのある部分には13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。

付図７－連接帯

単位mm





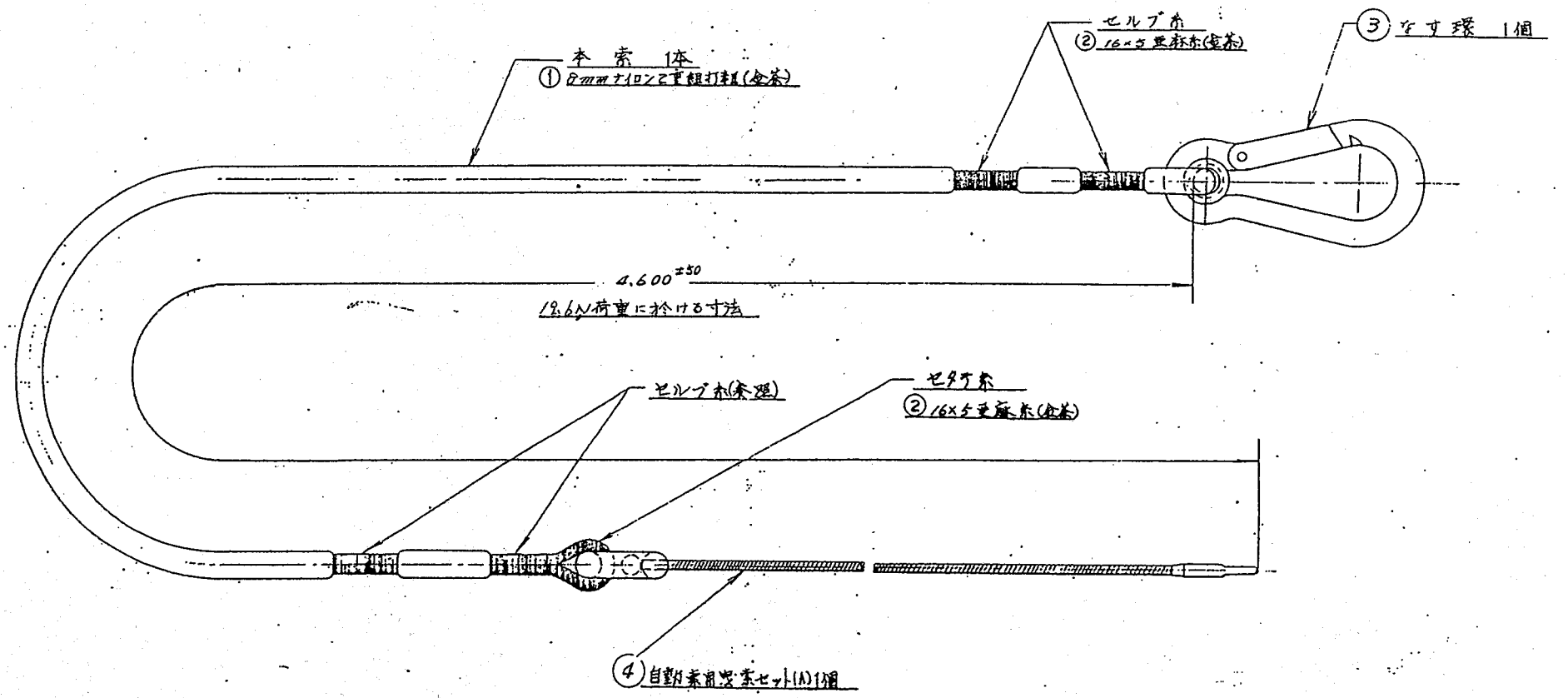
注記1　特に指示のない場合，縫糸は210×1×3ナイロン縫糸を使用し，本縫いの縫い始め及び縫い終りでほつれる恐れのある部分は，13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。

注記2　テープ，扁条の露出端末は，ほつれ止めの加工を行なうこと。

注記3　本縫いの縫い始め及び縫い終りでほつれる恐れのある部分には13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。

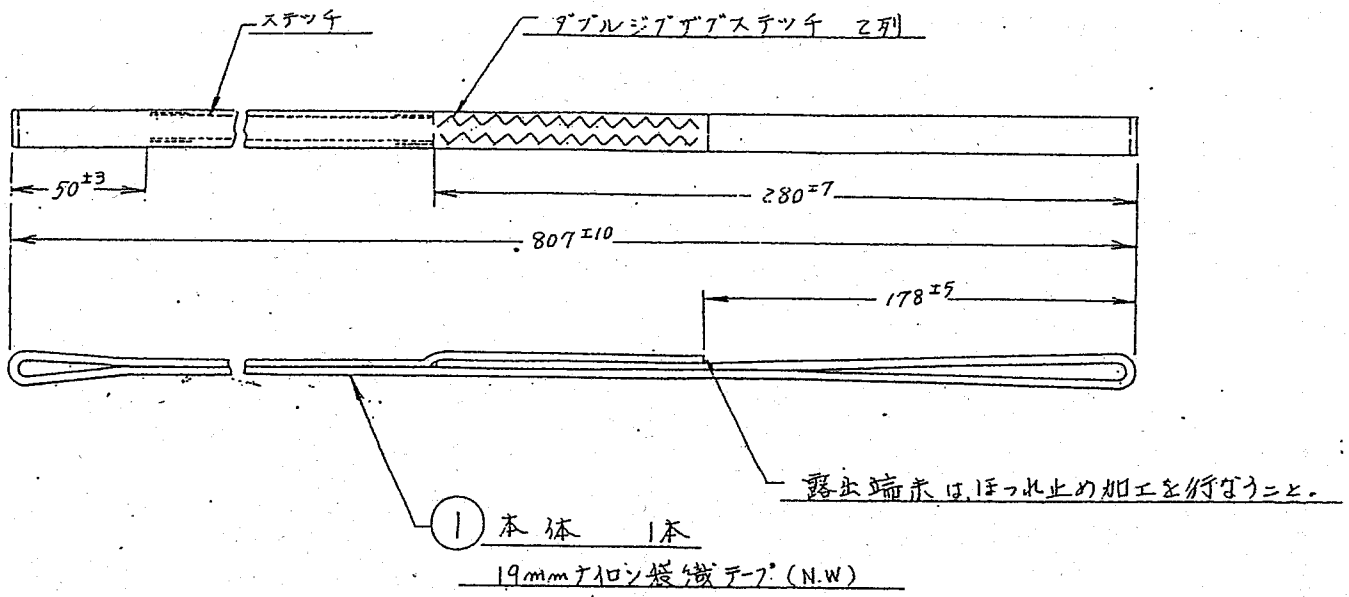
付図８－開傘バンド

単位mm


本索 1本
① 8mmナイロン三重組打紐(金茶)
セルプ糸
② 16×3 更紗糸(金茶)
③ なす環 1個
4,600±50
19.6kN荷重に於ける寸法
セルプ糸(赤紐)
セタテ糸
② 16×3 更紗糸(金茶)
④ 自動索留索セット(A)1個

付図９－自動索

単位ｍｍ

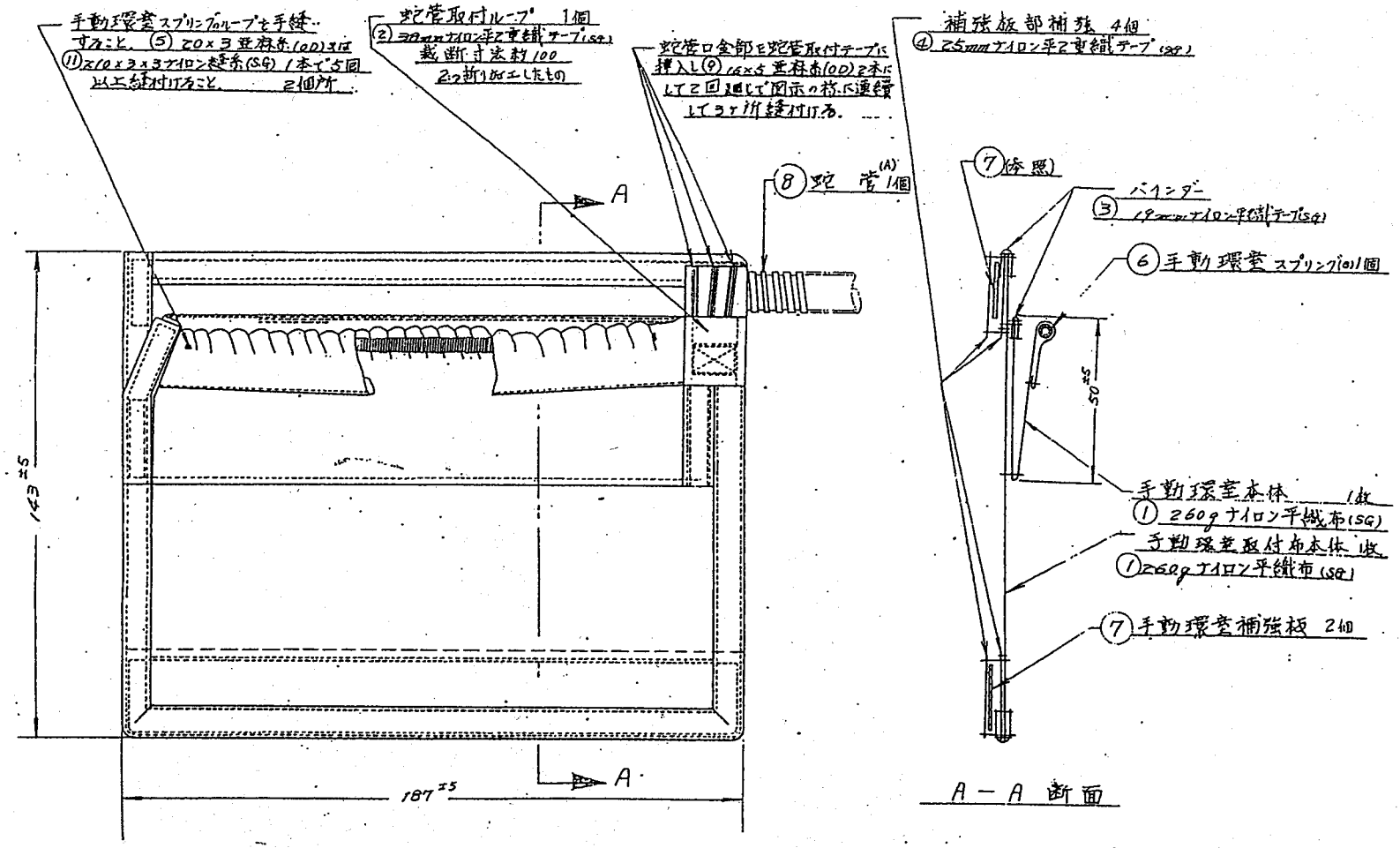


注記1　すべての縫糸は，210×1×3ナイロン縫糸（S.G）を使用し，
本縫いの縫いピッチは7～11目/25mm，ダブルジグザグステッチの縫いピッチ
は8～12目/25mmとする。

注記2　本縫いの縫い始め及び縫い終わりでほつれる恐れのある部分は，
13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。

付図１０－誘導傘連結索

単位mm



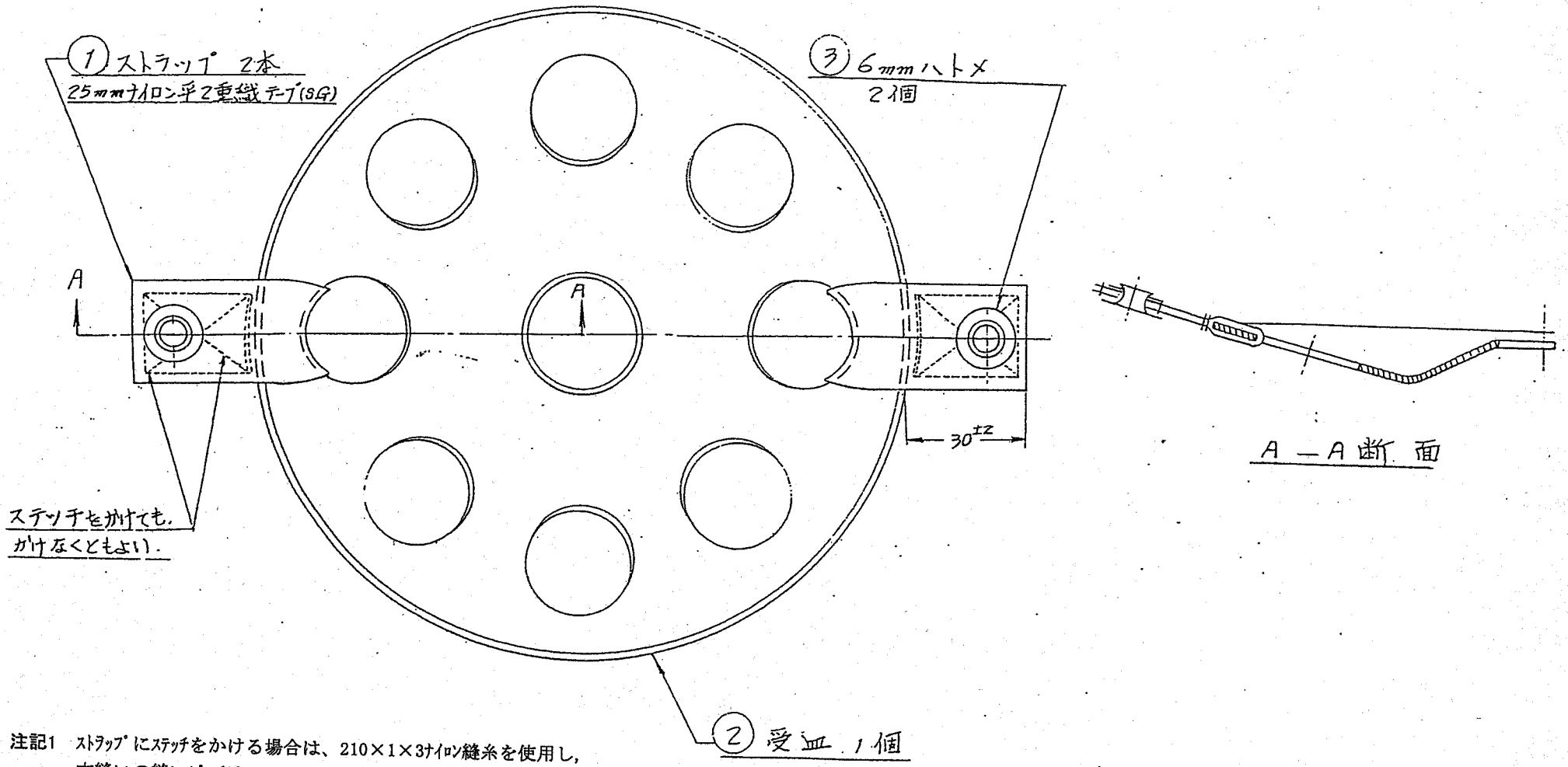
注記1　特に指示しない場合，縫糸は210×1×3ナイロン縫糸(S.G)を使用し，本縫いの縫いピッチは7～11目/25mmとする。

注記2　テープ及び扁条の露出端末は，ほつれ止めの加工を行なうこと。

注記3　本縫いの縫い始め及び縫い終わりでほつれる恐れのある部分は，13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。

付図１１－手動環室組立

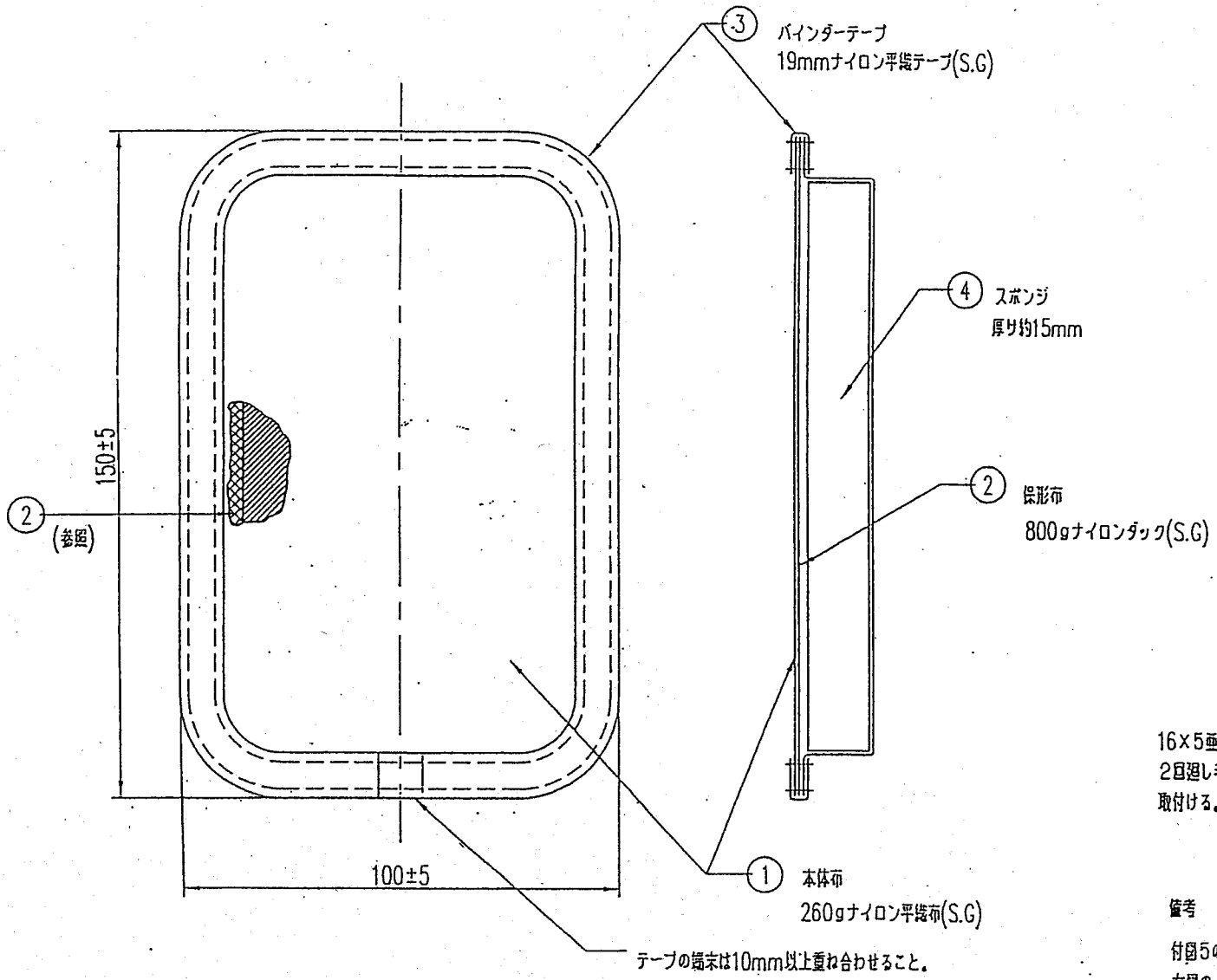
単位mm

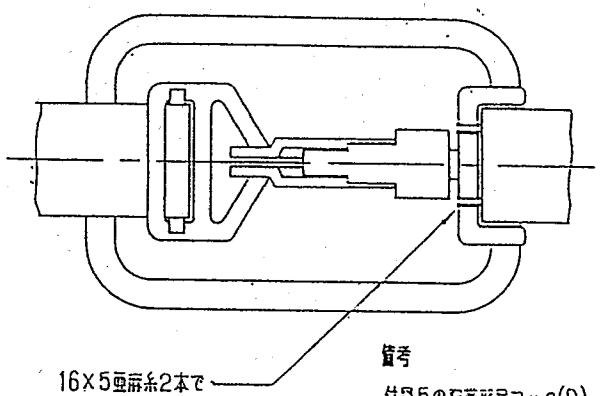


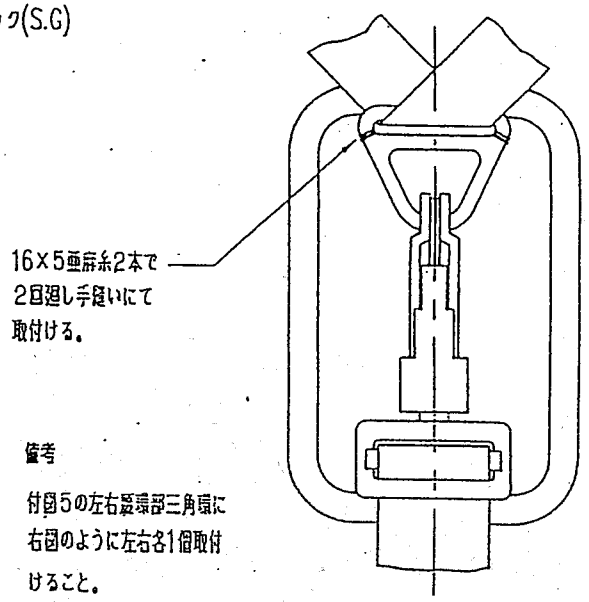
注記1　ｽﾄﾗｯﾌﾟにｽﾃｯﾁをかける場合は、210×1×3ﾅｲﾛﾝ縫糸を使用し，
本縫いの縫いﾋﾟｯﾁは7～11目/25mmとする。
注記2　ﾃｰﾌﾟ及び扁条の露出端末は，ほつれ止めの加工を行なうこと。
注記3　本縫いの縫い始め及び縫い終わりでほつれる恐れのある部分は，
13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。

付図１２－受皿組立

単位mm







取付要領図
(図はパッドの取付要領のみを示す)

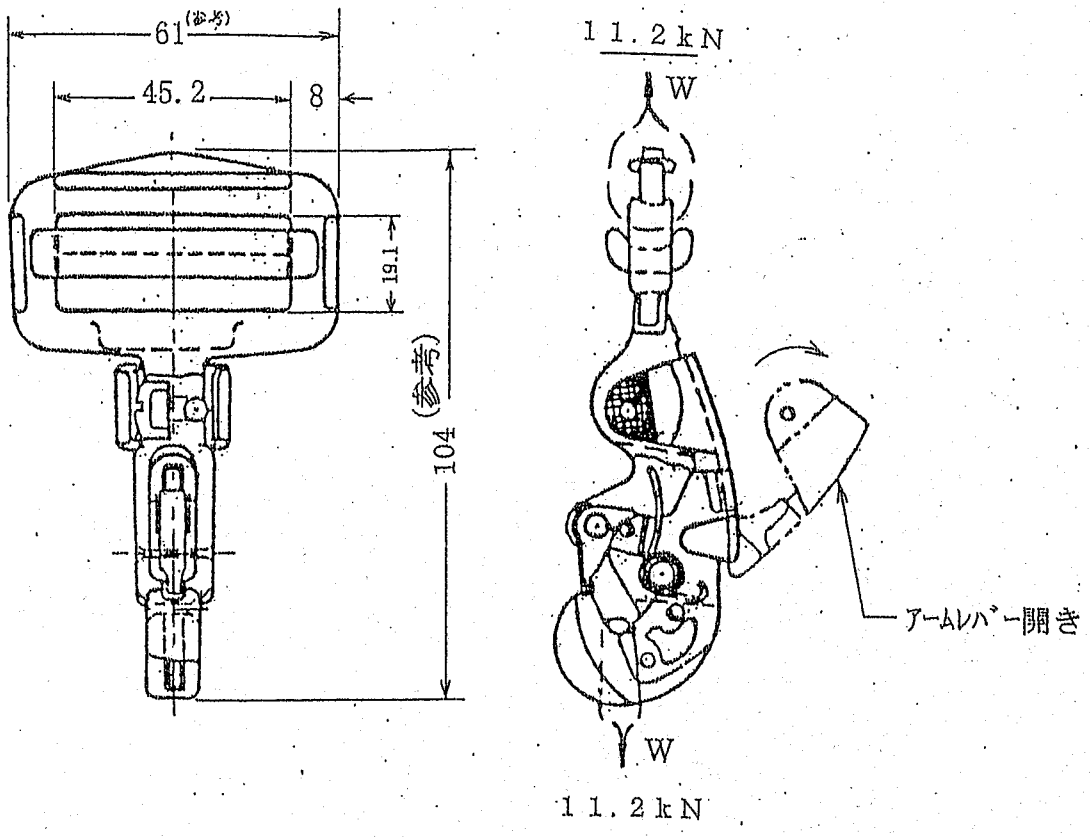
注記1　特に指示のない場合は，210×1×3ナイロン縫糸(S.G)を使用し，本縫いの縫いピッチは7～11目/25mmとする。

注記2　テープ及び扁条の露出端末は，ほつれ止めの加工を行なうこと。

注記3　本縫いの縫い始め及び縫い終わりでほつれる恐れのある部分は，13mm以上の重ね縫い又は返し縫いを行なうこと。

付図１３－パッド

単位mm



注記1　保証荷重　図示矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異常のないこと。
注記2　作動　アームレバーは，22.6～31.4Nで鋼球から外れて開かなければならない。
注記3　熱処理　本体と遊動桿を結合後，SAE-AMS-H-6875(MIL-H-6875)の1170～1310Mpaの処理を行い，製品硬度はRC37～RC42でなければならない。
注記4　表面処理　カドミウムめっきQQ-P-416タイプⅠ又はⅡ，クラスⅠ又はアルミニウムイオン蒸着MIL-C-83488Bタイプ Ⅰ又はⅡとする。

使　用　材　料		表面処理	保証荷重
本体	SAE-AMS-6349(4140) {MIL-S-5626(4140)} 又はSAE-AMS-6382(4140) {MIL-S-6049(4140)}	カドミウムめっき QQ-P-416タイプⅠ又は ⅡクラスⅠ 又は アルミニウムイオン蒸着 MIL-C-83488Bタイプ Ⅰ 又はⅡクラス2	1140kgf
桿 蓋ネジ プッシュ 止ピン	1020		
カバー	1025		
アームレバー回転プッシュ	SUS23		
鋼球	SUJ2		
アームレバー握り アームレバー	SK5		
スプリング	QQ-W-470		
リベット	QQ-W-423		

付図１４－吊フック

調達要領指定書	発簡番号	空幕装調　第６５７号
	調達要求番号	3-24-2023-013F-I-0035
	調達要求年月日	平成２４年　７月２７日
	作成部課	補給本部 第１部 第１調達課
	作成年月日	平成２４年　７月２７日
品名	落下傘・背負型Ｂ５５－２Ｎ	
仕様書番号	Ｃ＆ＬＰＳ－Ｉ１６０４６－１６	

指定事項：投下試験場所
美保基地